

HACCP/Pathogen Reduction: Overview of Basic Components
HACCP病原体的消除：基本作业组成部份概要介绍**HACCP/病原体的消除：基本作业组成部份概要介绍**

食品安全检查处（FSIS）对所有肉类和禽类工厂制定了新规定，以改进食品安全并开始USDA肉类禽类检查制度长久以来一直期望的现代化。现在所有的屠宰和加工厂都规定要采取过程控制的制度来防止食品安全上危险，这就是所谓的危险分析与关键控制点（HACCP）。为了核实HACCP制度能有效地降低有害细菌的污染，FSIS正在制定屠宰场和生产生绞肉类禽类工厂所必须符合的沙门氏菌属病原体消除作业执行标准。另外，屠宰场也规定要实行大肠杆菌种属的微生物检验来核实其过程控制系统能如预期那样运作，以防止粪便污染，有害细菌污染的主要途径。FSIS还要求工厂采取并遵循书面的卫生标准操作程序（SSOP）以减少有害细菌污染成品的可能性。

FSIS希望通过HACCP为基础的过程控制、微生物检验、病原体消除执行标准、以及卫生标准操作程序等，显著地降低有害细菌污染肉类禽类的机率并缩小食品衍生疾病的风险。这个新的食品安全系统也通过以下作业使USDA把其检查计划现代化：著重于最重大的食品安全危险及确保所有工厂都有效地防止食品安全问题的系统。新规定概述如下：

危险分析与关键控制点（HACCP）

所有工厂必须对每个加工过程制定、采用和执行HACCP计划。在HACCP之下，工厂需在加工过程中食品安全危险可能发生的特定点认定关键控制点，例如在可能发生的微生物污染的地方，实行控制作业以防止或减少这些危险，并维持资料记录来证明控制作业如预期那样运行。FSIS相信建筑在HACCP上的控制作业、加上适

HACCP/Pathogen Reduction: Overview of Basic Components**HACCP病原体的消除：基本作业组成部份概要介绍**

当的食品安全执行标准，是可行的最有效方法、可以确保食品安全，包括控制和减少生肉和禽类产品中的有害细菌。

实行HACCP 的日期要看工厂规模而定；最大型的工厂规定需最先订出 HACCP 制度。最大型工厂的实行日期开始于1998年1月，小型工厂是1999年1月，而极小型的工厂则在2000年1月。

卫生标准操作程序

所有工厂都必须准备和实行各厂特定的卫生标准操作程序（SSOP），以确保本身尽责来维持设施和设备的清洁。这个规定在最终法令颁布后6个月就会生效。

病原体的消除和微生物检验

为了达到有效性，以 HACCP 为基础的过程控制必须结合客观的方法来核实肉类禽类工厂正在进行可接受水平的食品安全作业。FSIS 要求所有屠宰场都实行大肠杆菌种属的微生物检验，一种常在作为食品用的动物的肠道中发现的大肠杆菌。大肠杆菌是粪便污染极佳证明，而粪便污染则是大肠杆菌O157:H7型、沙门氏菌属和胃肠杆菌等能致病的有害细菌污染最主要的途径。大肠杆菌种属检验的规定在最终法令颁布后6个月生效，它将协助工厂维持适当的过程控制来侦测粪便污染。FSIS 已经制定了核实执行标准，以根据FSIS 的基线普查，反映大肠杆菌污染畜体的普遍性和程度。

另外，FSIS 還制定了沙门氏菌属病原体消除的作业标准，屠宰工厂和生产生绞产品的工厂都规定要符合这些标准，以核实其 HACCP 制度有效地减少此微生有机病

HACCP/Pathogen Reduction: Overview of Basic Components**HACCP病原体的消除：基本作业组成部份概要介绍**

原体的污染。这些标准形成革新改进食品安全作业的动机，而FSIS也亲自实行检验来核实符合标准的情况。标准的实施日期以工厂的规模为准，和HACCP的实行日期一致。标准实施的日期之前，FSIS会开始沙门氏菌属的检验来向工厂提供有关他们的现行执行水平和病原体消除执行标准的比较。

HACCP计划的分类

HACCP/ PR最终法令要求每个工厂在危险分析显示一种或多种食品安全危险有理由会产生的时候，都需针对工厂生产的每个产品制定并实行一个书面的HACCP计划。

FSIS就以下九类加工过程和产品对HACCP计划进行监控：

屠宰--所有种类

生的产品--非绞碎产品

製造的产品

醃製产品(胸肉、火鸡肉等)

生的产品--绞碎产品

绞牛肉/汉堡

加热处理但未经完全煮熟--不可储存物架的醃熏猪肉

完全煮熟的--不可储存物架的香肠制品

加热处理的--可储存物架的乾／半乾香肠

加热处理的--可储存物架的乾醃火腿肉--史密斯非德火腿肉

加添抑制剂的产品--可储存物架的沙美加料香肠

热力加工处理的--商业性消毒罐头产品